

Criado por:	Assunto	Versão	Data	Cod
Bruno Ricardo Pin	Rotomoldagem - Syneco	1	14/11/2023	MI110



SYNECO

1º 60002 B2 - Rot2.2

2º 3º 4º
5º 14:17:56

6º PRODUÇÃO

7º Ordem: 404234 8º QTD. PLAN.: 10 9º CONT. AUT.: 16 10º CONT. MAN.: 0 11º PROD. TOTAL: 16 12º REJEITO: 0 13º APROVADO: 0

14º Produto: 159514 - (2940999) PLENUM

15º Máquina: Rot2.2 16º Últ. atua.: 14/11/2023 14:17:51

17º Operador: LUIS EDUARDO SORROCHE PAVAN 18º Justif. parada? 12:54:15

19º Devolver Matéria Prima 20º Abastecer Matéria Prima 21º Rejeito pós produção

22º Inserir ordens de produção 23º Remover ordens de produção

24º Documentos 25º Cavidades

26º TROCAR OPERADOR 27º PRODUÇÃO 28º SETUP 29º PARADA 30º TROCAR ORDEM 31º QUANTIDADE PRODUZIDA

32º REJEITO 33º MANUTENÇÃO 34º CONSULTA PRODUÇÕES 35º SOLICITAÇÃO DE AJUDA

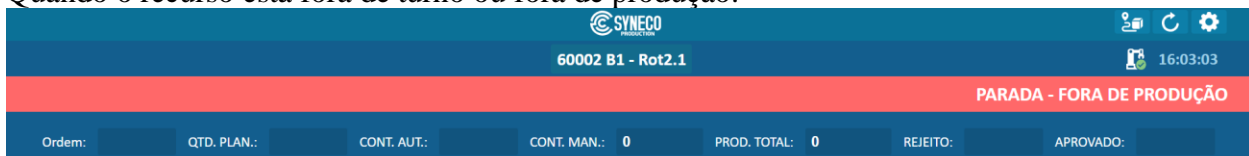
ROTO 2.2 SKA ska.com.br

1. Nome da Máquina (Recurso).
2. Status do consumo da Matéria Prima.
3. Botão voltar para tela principal de recursos.
4. Configurações do terminal. Alterar layout, alterar recurso do terminal.
5. Hora automática do servidor.
6. Status do recurso.
7. Número da OF.
8. Quantidade planeja da OF. Fixo e vêm da OF da aberta no ERP.
9. Contador de quantidade automático coletado através de sensores enviados do recurso. Fixo e não alterado.
10. Contador de quantidade informado de forma manual pelo operador. Valor apenas incremental, podendo ser informado de 1 a 1 ou a quantidade desejada.
11. Contador de quantidade automática, somando a Cont. Aut. + Cont. Man.. Valor Fixo sem alteração pelo colaborar.
12. Contador de peças rejeitadas/refugos. Sendo informado de forma manual através do operador nos botões 21(Rejeitos pós-produção) e 32(Rejeito).
13. Contador apontado de forma manual através do operador, informado através do botão 31 (Quantidade Produzida).
14. Produto: Descrição do produto da OF que vêm direto do ERP.
15. Máquina. Recurso que está sendo utilizado nesse momento.
16. Últ. Atua. É última atualização do recurso.
17. Operador: Operador que abriu a OF.
18. Justif. Parada. Justificativa quando o recurso entre em parada, seja por motivo de falta de sinal ou apontamento através do botão 29 (Parada)

19. Devolver Matéria Prima: Quando se têm a necessidade de devolver a matéria prima, por exemplo quando reservou uma quantidade maior que o necessário.
20. Abastecer Matéria Prima. Quando não foi lançado a necessidade necessária, e precisa incluir novas matérias primas.
21. Rejeito pós-produção. Quando precisar fazer qualquer apontamento de rejeito e a OF está finalizada.
22. Inserir ordens de produção. Quando estiver o recurso em produção e existe a necessidade de inserir novas OF para se produzir.
23. Remover ordens de produção. Quando estiver o recurso em produção e existe a necessidade de remover OF em abertas, podendo ser encerrado parcial ou total.
24. Documento. Aba para inserir documentação para orientação do operador (Inativo)
25. Cavidades. Inserir mais de uma cavidade que exista em algum molde.
26. Trocar Operador: Quando o operador está finalizando o turno dele, se utiliza para informar o novo operador que irá administrar o recurso/OF naquele momento, sem a necessidade de encerrar a OF atual.
27. Produção: Para selecionar as OFs em produção, ou caso esteja em parada informar que aquela OF irá entrar em Produção.
28. Setup: Quando o recurso está em setup, seja para preparo de molde/matéria prima, calibragem da máquina. Essa situação quando ativa não conta peças, caso produza alguma peça boa, deverá informar manualmente no botão 31 (Quantidade Produzida)
29. Parada: Informe se necessário a parada.
30. Trocar Ordem: Quando existe a necessidade de trocar todas as OFs abertas por novas.
31. Quantidade Produzida. Informação manual da produção.
32. Rejeito. Quando precisa rejeitar algum produto, seja refugo ou sucata.
33. Manutenção: Quando o recurso/máquina entra em problema e o operador de Manutenção precisa fazer um apontamento.
34. Consulta Produções: Exibe as OFs que estão em produção no momento.
35. Solicitação de Ajuda. Quando precisa solicitar ajuda de algum departamento. Inativo.

Abrindo OF.

Quando o recurso está fora de turno ou fora de produção:



1. Devemos selecionar o operador; clique em TROCAR OPERADOR, informe o código do operador e clique em OK.
2. Clique em PRODUÇÃO para selecionar as OFs desejadas.
3. Observe que as OF estarão classificadas como Data/Hora | + P=Prioridade | + OF | + Item=Cod. Do Item a ser produzido.

14/11/2023 00:00:00 | P: 12 | OP: 411543 | ITEM: 161990

4. Deverá selecionar quais models deseja utilizar, caso tenha mais de um cadastrado no Produto.

4209 - TPM 00940-00

5. Irá perguntar se deseja inserir mais Moldes, caso deseje clique em SIM ou clique em NÃO para continuar.
6. Associar Matéria prima; será apresentado o código da matéria prima + descrição, será exibido também a necessidade, e deverá informar o Lote + Quantidade para produzir.

Ordem de Produção: 411543 Operação: 9 Produto: DIVISOR DE CACAMBA (2 Items)							
+	317882	POLIETILENO HD ROTOMOLDAGEM	NECESSÁRIO 30 PC	Nota	SALDO	Valor	PC
+	335863	(5700-2759) INSERTO DIVISOR CACAMBA	NECESSÁRIO 24 PC	Nota	SALDO	Valor	PC

Clique em Finalizar e Salvar

7. Irá perguntar se deseja inserir outra OF, caso deseje clique em SIM e seguir os mesmos passos, ou clique em NÃO para continuar.
8. Iremos utilizar como exemplo a OF 411543
Podemos observar que a quantidade planejada é de 12 peças, foi contado automático 4 peças, contador manual: 2, o produzido total é 6, rejeitamos 1, e teremos em tese aprovado 5.

Ordem: 411543	QTD. PLAN.: 12	CONT. AUT.: 4	CONT. MAN.: 2	PROD. TOTAL: 6	REJEITO: 1	APROVADO: 2
---------------	----------------	---------------	---------------	----------------	------------	-------------

Porém a exibição em tela está errado. Precisa de correções.

9. Quando o sistema entrar em parada automática, irá aparecer para ser justificado o motivo.

PARADA - PARADA AUTOMÁTICA

Justif. parada? 21:36:45

Clique sobre o horário da mensagem para justificar a parada, será exibido uma lista com vários motivos, escolha o correspondente e clique em o OK.

10. Função TROCAR OPERADOR: Essa função tem como a finalidade de substituir o operador em troca de turno, ou qualquer outro motivo e mantendo a OF em Produção.
11. Função: SETUP: Ao clicar em Setup é indicado quando se inicia a produção, ao clicar deverá escolher um dos motivos do setup.

O recurso em setup irá apresentar um aviso que está em setup: **SETUP - SET UP**, nesse caso tudo que for produzido na máquina não será apontado como produzido de forma automatico, caso tenha sido produzido alguma peça boa deverá apontar manualmente.

Para tirar do Setup, clique em PRODUÇÃO.

12. Função: PARADA: Caso seja necessário fazer uma parada no recurso, pode clicar em PARADA e escolher uma das opções da lista e informar o motivo, após escolher o

recurso entra em parada, só volta a produzir se a máquina enviar algum sinal ou o operador clicar novamente em PRODUÇÃO.

13. Tecla: PARADA:

Função: 2000 - FORA DR PRODUÇÃO.

Será informado o FIM DE PRODUÇÃO, deverá conferir as quantidades que foram apontados, caso esteja correto clique em SIM, ou em NÃO para corrigir.

NECESSITA DE CORREÇÕES NA TELA. SALDO NÃO ESTÁ CORRETO.

Clicando em NÃO; Informe a quantidade de peças produzidas boas.

Clique em OK, e depois será necessário informar se será PARCIAL ou TOTAL, clique em OK e pronto OF encerrada.

14. Função: TROCAR ORDEM: caso deseja finalizar a OF seja parcial ou total deverá clicar em TROCAR ORDEM.

15. Função: QUANTIDADE PRODUZIDA: Essa função tem como finalidade informar a quantidade produzida manualmente.

16. Função: REJEITO: Essa função tem como finalidade informar a quantidade que foi produzida e deverá ser rejeitada, como SUCATA OU REFUGO.

Ao clicar será solicitado informar a quantidade, informe a quantidade do REJEITO e clique OK.

Informe o motivo do Rejeito conforme a lista que será exibido. Informe se será Refugo ou Sucata.

Caso seja Refugo o Syneco irá colher a informação e envia para o ERP. No ERP irá tratar nas telas específicas. **IDENTIFICAR AS TELAS NO ERP**

Caso seja Sucata o irá colher a informação e envia para o ERP. No ERP irá tratar nas telas específicas. **IDENTIFICAR AS TELAS NO ERP**

No contador irá apresentar a quantidade de rejeitos.

17. Função: MANUTENÇÃO: Essa função tem a finalidade para quando ocorrer a necessidade de alguma manutenção na máquina/recurso, deverá informar o motivo da manutenção, deverá informar o código do manutentor, após informar o código entra em

MANUTENÇÃO: **MANUTENÇÃO**. Para sair da parada de manutenção, deverá clicar em PRODUÇÃO.

18. Função: CONSULTAR PRODUÇÕES: Essa função tem como finalidade consultar as produções/OFs que estão em abertas e em andamento.

19. Função: SOLICITAÇÕES DE AJUDA: Essa função tem como finalidade solicitar a ajuda de algum departamento. **INATIVO**

20. Tecla: Devolver Matéria Prima: Tem o objetivo de devolver alguma matéria prima que foi reservado além do necessário, ou quando será fechado a OF sem a necessidade de consumir ela por inteira.

Na opção Novo lote transformado é utilizado para transformar a matéria prima como MPE, hoje utilizado para a Extrusora.

Deverá informar o código da Matéria-Prima e a Quantidade, após clique em OK.

21. Tecla: Abastecer Matéria Prima: Quando se tem a necessidade de informar novos lotes ou quantidade de matéria prima em uma OF em andamento deverá ser inserido nessa função. Clique em + na matéria prima desejada informe o Lote e a Quantidade, clique em Finalizar e Salvar.
22. Tecla: Rejeitos pós Produção: Tem objetivo de informar o rejeito de uma peça já produzida.
Deverá informar o operador, o item, a quantidade, peso, o motivo.
23. Tecla: Inserir ordens de produção: Tem objetivo de inserir novas OFs, o processo é igual ao item 1.
24. Tecla: Remover Ordem de Produção: Tem o objetivo de remover OFs em produção, podendo ser encerrado de forma parcial ou total, esse é o único momento que consegue encerrar uma OF com a máquina/recurso em produção.
25. Tecla: Documentos: INATIVO
26. Tecla: Ajudar operador: INATIVO
27. Tecla: Cavidade: Tem objetivo de informar a quantidades de cavidades por moldes.